

软包锂电池顶侧封机

货号: RB24



简介

这款软包锂电池顶侧封机提供可调节的温度、压力和时间控制，配备铜质加热头，可在实验室电芯制造流程中实现清洁、一致的铝塑膜封口。

[了解更多](#)

应用	描述	主要优势
软包锂电池顶封	密封软包电芯的顶边，包括 200mm 配置中规定的带气袋顶封格式。	结合加热和气动压力，在对齐的电芯边缘处熔合铝塑膜。
软包锂电池侧封	密封 200mm 配置适用侧封规格内的软包电芯侧边。	产生平整、均匀的封口痕迹，无需单独更换顶封与侧封模具。
电芯实验室组装	在操作员将电芯放置在封头下方后，支持实验室电芯制造中的手动封口步骤。	脚踏开关启动使操作员能够直接控制封口循环。
电池研发工艺开发	支持针对定义的包装工艺调节温度、压力、封口时间、边缘位置和封口宽度。	能够根据铝塑膜和软包边缘要求设置工艺参数。
铝塑膜包装	通过铜封头加热，使薄膜在压力熔合前软化至近熔融状态。	在包装界面使用直接热传导进行热压操作。
可变软包电芯规格处理	通过简单调节即可适应不同的电池产品规格。	允许在不调整或更换封头的情况下进行顶封和侧封工作。
受控的封口宽度加工	支持标准的 5mm±0.4 封口宽度和 2-10mm 可选宽度，通过更换封刀可获得其他宽度。	使封口轮廓与指定的软包边缘设计保持一致。
高频实验室封口	气动工作速度至少为每小时 400 次循环。	支持循环吞吐量为相关工艺要求的重复封口活动。

参数	RB24-200	RB24-300
适用规格	侧封 ≤180mm；顶封 180mm（含气袋）	/
封刀长度	200mm	300mm
气袋边缘宽度	15~90mm	15~90mm
封口宽度	标准 5mm±0.4（2~10mm 可选）；更换封刀可获得其他宽度	标准 5mm±0.4（2~10mm 可选）；更换封刀可获得其他宽度
侧封边缘厚度	60~300um（取决于铝塑膜厚度）	60~300um（取决于铝塑膜厚度）
顶极耳封口边缘厚度	200~700um（取决于铝塑膜厚度）	200~700um（取决于铝塑膜厚度）
热封温度	室温~250°C（温度可自由设定）	室温~250°C（温度可自由设定）
温度控制精度	±2°C	±2°C
主体至热封边缘距离	1~5±0.4mm 可调	1~5±0.4mm 可调
封口时间	标准 2S-3S（0-99s 可调）	标准 2S-3S（0-99s 可调）
封口厚度精度	任意两个封口点之间的厚度差 <15um	任意两个封口点之间的厚度差 <15um
压缩空气	5~7kg/cm ²	5~8kg/cm ²
气动工作速度	≥400 次/小时	≥400 次/小时

参数	RB24-200	RB24-300
电源	AC220V/50Hz	AC220V/50Hz
功率	1KW	0.5KW
外形尺寸	长430x 宽330x 高480mm	长500x 宽430x 高480mm
设备重量	35Kg	50Kg
安全防护	提供防护装置以防止高温烫伤	提供防护装置以防止高温烫伤
物料支撑	提供物料放置台	提供物料放置台
操作功能	自动和手动操作功能	自动和手动操作功能
维护入口	便于清洁和更换铜模	便于清洁和更换铜模